

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer: **0 526 685 A2**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: **92101204.3**

(51) Int. Cl.⁵: **F27D 3/15, F27B 14/06**

(22) Anmeldetag: **25.01.92**

(30) Priorität: **01.03.91 DE 4106537**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
10.02.93 Patentblatt 93/06

(84) Benannte Vertragsstaaten:
DE ES FR GB IT NL

(71) Anmelder: **DEGUSSA AG**
Weissfrauenstrasse 9
W-6000 Frankfurt (Main)(DE)

(72) Erfinder: **Binder, Dieter, Dr.**
Schanzenkopfstrasse 22
W-8755 Alzenau 2(DE)
Erfinder: **Kleinschmitt, Peter, Dr.**
Wildaustasse 19
W-6450 Hanau 9(DE)
Erfinder: **Birtigh, Gerhard**
Jenaerstrasse 9
W-6369 Nidderau 2(DE)
Erfinder: **Zetzmann, Klaus, Dr.**
Julius-Ecater-Strasse 2
W-8752 Kleinostheim(DE)

(54) **Verfahren zum teilkontinuierlichen Schmelzen keramischen Materials in Induktionsschmelzöfen mit Sinterkrustentiegel, ein hierfür geeigneter Ofen und Vorrichtung zum periodischen Schmelzanstich.**

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum teilkontinuierlichen Schmelzen keramischen Materials durch induktives Schmelzen in Hochfrequenz- und Mittelfrequenz-Induktionsschmelzöfen, deren Schmelzspule (1) einen Sinterkrustentiegel (3) umhüllt und eine Auslaufvorrichtung (6) enthält, wobei Schmelze periodisch abgelassen und zu schmelzendes Material dem Tiegel zugeführt wird; als Auslaufvorrichtung wird eine Rinne verwendet, welche intensiv gekühlt wird; zum Schmelzanstich wird mittels einer automatisch steuerbaren Anstichlanze (20) einer Anstichvorrichtung (11 bis 21) die Schmelznase an der Rinne von unten erfaßt und angehoben und dann die Anstichlanze zwischen dem Boden der Rinne und der erstarrten Schmelze bis zum Durchstich der Sinterkruste vorgetrieben. Das Verfahren erlaubt die sichere und wirtschaftliche Handhabung des Prozesses und Aurrechterhaltung der Qualität der Schmelzprodukte.

Weitere Gegenstände sind eine Vorrichtung zum periodischen Schmelzanstich sowie ein mit einer intensiv kühlbaren Auslaufrinne ausgestatteter Induktionsschmelzofen.

EP 0 526 685 A2

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum teilkontinuierlichen Schmelzen keramischer Materialien in Hochfrequenz- und Mittelfrequenz-Induktionsschmelzöfen mit Sinterkrustentiegel, wobei Schmelze durch periodischen Schmelzanstich entnommen wird. Weitere Gegenstände richten sich auf einen hierfür geeigneten Ofen und eine Vorrichtung zur Durchführung des periodischen Schmelzanstichs. Diese Vorrichtung

umfaßt ein Werkzeug mit einer beweglichen Anstichlanze zum Beseitigen erstarrter Schmelze in der Auslaufrinne des Ofens und Durchstich der Sinterkruste.

Induktionsschmelzöfen sind in unterschiedlichen Ausführungen bekannt, und die anwendbaren Frequenzen reichen von etwa 50 Hz bis in den MHz-Bereich. Die Ausgestaltung des Ofens und Tiegels zur Aufnahme der Schmelze sowie die Vorrichtungen zur Entnahme der Schmelze richten sich maßgeblich nach den thermischen und elektrischen Eigenschaften des Schmelzguts. Um keramische Materialien mit Schmelzpunkten oberhalb 1000 °C, insbesondere zwischen 2000 °C und 3000 °C, zu schmelzen und Verunreinigungen der Schmelze durch das Tiegelmaterial zu vermeiden, hat sich die sogenannte Skull- oder Sinterkrusten-Technik als geeignet erwiesen, wobei das zu schmelzende Material an der kalten Wand einer Tiegelform einen Sinterkrustentiegel bildet - vgl. W. Ağmus, Chemie Ingenieur Technik 55, (1983) (9), Seiten 716-717 und V.J. Alexanderov, Current Topics in Materials Science Vol. 1, (1978), Seiten 421-480.

Die in den genannten Dokumenten beschriebene Technik und die verwendeten Tiegel gestatten keine teilkontinuierliche Herstellung eines hochschmelzenden Materials mit externer Weiterverarbeitung der Schmelze. Diese Technik weist darüber hinaus weitere Nachteile auf, indem sie wegen der jeweiligen Neubefüllung des Tiegels, Sinterkrustenbildung und Abkühlung zeitraubend und arbeitsintensiv ist. Ferner können Qualitätsschwankungen von Ansatz zu Ansatz nicht ausgeschlossen werden.

Der Hochfrequenz-Induktionsschmelzofen der FR-PS 1 430 192 gestattet das Erreichen von Temperaturen bis 3000 °C und verfügt über einen Sinterkrustentiegel. Der Tiegel gemäß Figur 2 dieses Dokuments umfaßt eine Tülle zum Ausgießen der Schmelze. Hiermit kann der gesamte Inhalt des Tiegels durch Kippen entleert werden, sofern eine ggf. auf der Oberfläche des Tiegels gebildete Sinterkruste durchstoßen wird.

Eine Anregung für einen teilkontinuierlichen Betrieb durch Entnahme eines Teils der Schmelze in periodischen Abständen und Ergänzung der entnommenen Schmelzmenge durch periodisch oder kontinuierlich eingebrachtes zu schmelzendes Material und eine geeignete Vorrichtung hierfür lassen sich diesem Dokument nicht entnehmen. Eine vollständige Entleerung des Tiegels ist nachteilig, weil das dann erforderliche vollständige Neubefüllen des Tiegels mit dem zu schmelzenden dielektrischen, pulverförmigen Material sowie dem für die anfängliche Energieabsorption erforderlichen Metall aufwendig ist und eine niedrige Raum-Zeit-Ausbeute nach sich zieht. Zudem führt die Weiterverarbeitung des gesamten geschmolzenen Tiegelinhalts wegen der abzuführenden Energiemenge zu Problemen, wenn der Tiegelinhalt groß ist; schließlich lassen sich auch hier größere Qualitätsschwankungen der einzelnen Tiegelchargen kaum vermeiden.

Aus der EP-A 0 079 266 ist ein weiterer Induktionsschmelzofen mit einem Sinterkrustentiegel bekannt. Dieser Ofen mit mehreren Windungen wird mit einer Frequenz von vorzugsweise 10 kHz bis 50 kHz betrieben und verfügt über eine Vorrichtung zur Entnahme der Schmelze am Boden des Ofens. Diese Vorrichtung umfaßt ein Ablaßrohr, das durch den Boden reicht und mit einem vom eigentlichen Ofen unabhängigen Induktor umgeben ist. Das Ablaßrohr besteht aus einem die gewählte Frequenz absorbierenden Material und kann mittels eines Stopfens aus dem gleichen Material verschlossen werden. Diese Ablaßvorrichtung, welche mit dem Boden des Tiegels keine leitende Verbindung eingehen darf, muß während des eigentlichen Schmelzprozesses mittels einer geeigneten Kühlvorrichtung gekühlt werden. Die technische Ausführung einer solchen Vorrichtung ist damit sehr aufwendig. Zudem lassen sich Verunreinigungen des geschmolzenen Materials durch jenes des Ablaßrohrs nicht hinreichend ausschließen, insbesondere dann nicht, wenn Schmelze periodisch oder gar kontinuierlich abgelassen werden soll. Dieser Ofen eignet sich zum Schmelzen solcher keramischer Stoffe, deren sogenannte Kopplungs- und Schmelztemperatur eng beieinander liegen. Demgegenüber kann es bei Stoffen mit weit auseinanderliegender Kopplungs- und Schmelztemperatur zu Kurzschlüssen und damit Schädigungen des Induktors und Generators kommen. Der genannte Ofen ist somit nur eingeschränkt verwendbar, etwa für das Schmelzen von Glas und Email, nicht aber für sehr hochschmelzende Stoffe, wie z. B. Titandioxid oder Zirkoniumsilikat.

Aus der EP-B 0 119 877 ist ein Hochfrequenzinduktionsschmelzofen, dessen Wand gleichzeitig den Induktor und die kalte Wandseite eines Sinterkrustentiegels bildet. Der Induktor besteht aus einer einzigen flachen Windung mit mehreren Umläufen. Gemäß einer Ausführungsform weist der Ofen ein seitlich durch die Spule tretendes, ggf. gekühltes Rohr auf, das der Abnahme der Schmelze dienen soll. Bei Stoffen mit hohem Schmelzpunkt, insbesondere aber im Falle von Stoffen wie Zirkonsand, bei welchen beim Abkühlen eine Volumenzunahme, etwa durch Modifikationswandel, auftritt, verstopft ein solches Rohr; ein Aufheizen des Rohres läßt sich aber nicht bewerkstelligen bzw. führt zu einem erheblichen technischen Aufwand und/oder Materialproblemen.

Eine gleichzeitige Zufuhr von zu schmelzendem Material und Abnahme der Schmelze in einem Ofen der vorgenannten Art (EP-B 0 119 877) erwies sich, wie die Anmelderin der vorliegenden Erfindung feststellte, bei hochschmelzenden Materialien, wie Zirkonsand, als nicht handhabbar, weil entweder das Niveau zu rasch absackt und ungeschmolzenes Material von der Schmelze mitgerissen wird oder bei
 5 geringem Abfluß die Schmelze im Auslaufrohr erstarrt. Ein Öffnen des Auslaufrohrs erwies sich als äußerst problematisch. Der hohe Widerstand der erstarrten Schmelze in dem Auslaufrohr erschwerte oder verhinderte ein Öffnen durch Klopfen mit Meißel und Hammer; auch ein Aufbohren des erstarrten Materials bereitete wegen der Härte und Sprödigkeit der untersuchten Materialien Schwierigkeiten; im Falle eines nur teilweisen Öffnens des Rohres kommt es zu einem raschen Wiederverschließen durch Krustenbildung.
 10 Hinzu kommt, daß ein manuelles Arbeiten im Bereich einer hoch- bis mittelfrequenten Streustrahlung nicht zulässig und auch nach Abschaltung des Schwingkreises durch die heiße Schmelze gefahrenträchtig ist.

In der EP-A 0 248 727 wird ein gattungsgemäßer Induktionsschmelzofen beschrieben, der als Induktor nur eine einzige flache Windung mit einem Umlauf aufweist. Für den Hochfrequenzbereich werden übliche Röhrengeneratoren, für den Mittelfrequenzbereich Halbleitergeneratoren verwendet. Gemäß einer Ausführungsform des Ofens ist dieser mit einem Bodenablaßrohr mit einem Stopfen von unten versehen. Diese
 15 Vorrichtung erlaubt nur ein vollständiges Entleeren des Tiegelinhalts mit den bereits vorerwähnten Nachteilen.

Ein vollständiges oder ggf. teilweises Entleeren eines Induktionsschmelzofens durch Kippen des Ofen mittels einer Kippvorrichtung und Ausgießen der Schmelze über eine Ausgießlippe ist aus der US-PS
 20 2,785,214 bekannt. Das Ausgießen ist aber nur möglich, sofern sich über der Schmelze keine Wärmeabstrahlungskruste aus dem zu schmelzenden Material gebildet hat. Eine solche Kruste ist aber aus energetischer Sicht wünschenswert.

Aufgabe der Erfindung ist somit, ein Verfahren aufzuzeigen, das einen teilkontinuierlichen Schmelzbetrieb nach der Sinterkrusten-Technik in Induktionsschmelzöfen mit einem Sinterkrustentiegel ermöglicht.
 25 Das Verfahren sollte eine periodische Entnahme einer definierten Menge Schmelze aus dem Tiegel erlauben und nicht die Nachteile der vorbekannten Verfahren aufweisen. Weitere Aufgaben bestehen darin, einen für den periodischen Schmelzanstich geeigneten Induktionsschmelzofen sowie eine Vorrichtung zum periodischen Schmelzanstich desselben zu schaffen, welche automatisch gesteuert werden kann.

Gefunden wurde ein Verfahren zum teilkontinuierlichen Schmelzen keramischen Materials durch induktives Schmelzen desselben im Hoch- und Mittelfrequenzbereich in Induktionsschmelzöfen, deren Wand als Schmelzspule (Induktor) ausgebildet ist und einen Sinterkrustentiegel umhüllt, Ablassen der Schmelze durch eine in der Schmelzspule angeordnete Auslaufvorrichtung und Befüllen des Ofens mit einer der
 30 abgelassenen Menge Schmelze entsprechenden Menge des zu schmelzenden Materials, das dadurch gekennzeichnet ist, daß man als Auslaufvorrichtung eine am oberen Rand der Schmelzspule angeordnete offene und intensiv gekühlte Auslaufrinne verwendet, in periodischen Abständen den Auslauf der Schmelze durch Schmelzanstich mittels einer Anstichvorrichtung, welche eine Anstichlanze und automatisch regelbare Vorrichtungen zur Veränderung des Neigungswinkels oder zur Parallelverschiebung der horizontal oder
 35 geneigt angeordneten Anstichlanze und zum Vortreiben derselben umfaßt, öffnet, indem die Anstichlanze zunächst unter die Schmelznase des aus dem vorangegangenen Schmelzanstich in der Auslaufrinne verbliebenen Rests an erstarrter Schmelze geführt, dann mit dieser angehoben und anschließend zwischen der angehobenen erstarrten Schmelze und dem Boden der Rinne bis zum Durchstich durch die Sinterkruste vorangetrieben wird, und die Auslaufmenge nach Bedarf durch Kippen des Ofens mittels einer Kippvorrichtung reguliert.
 40

Das erfindungsgemäße Verfahren sowie der anspruchsgemäße, mit einer kühlbaren Auslaufrinne versehene Ofen und die anspruchsgemäße Vorrichtung zum periodischen Schmelzanstich eignen sich zum Schmelzen keramischer Materialien, welche unter den Betriebsbedingungen einen Sinterkrustentiegel ausbilden. Übliche Betriebstemperaturen liegen im allgemeinen oberhalb 1000 °C, insbesondere im Bereich von 1500 bis 3000 °C. Der Begriff Schmelzen schließt chemische Reaktionen im Schmelzzustand mit ein.

Unter "teilkontinuierlich" wird verstanden, daß in periodischen Abständen jeweils etwa 1 bis 70 % der
 50 Schmelze, insbesondere 5 bis 30 % des Tiegelinhalts, aus dem Tiegel abgelassen werden und nach jedem Ablassen wieder die entsprechende Menge des zu schmelzenden Materials zugeführt und aufgeschmolzen wird. Die je Anstich ausfließende Menge Schmelze ist von der Geometrie und dem Füllgrad des Tiegels, von der Form und Position der Auslaufrinne und vom Neigungswinkel des Tiegels abhängig. Der Neigungswinkel der Schmelzspule ist über eine Kippvorrichtung zwischen 0 und 90 °C frei wählbar, wobei während des periodischen Anstichs die Spule meist nur im Bereich zwischen 0 und 30 °C gekippt wird.
 55

Das Verfahren, der Induktionsofen zur Durchführung desselben und die Vorrichtung zum periodischen Schmelzanstich werden anhand nachfolgender Zeichnungen erläutert:

Figur 1 zeigt einen Schnitt durch den erfindungsgemäßen Induktionsschmelzofen mit Sinterkrustentiegel

und Auslaufrinne nebst der erfindungsgemäßen Vorrichtung zum periodischen Schmelzanstich, sowie Vorrichtungen zum Dosieren des zu ersmelzenden Materials, zum Abkühlen der Schmelze außerhalb des Ofens und Vorrichtungen zum Heben bzw. Senken und Kippen des Ofens. Die Kondensatoren des Schwingkreises sowie der Generator und die elektrischen Einrichtungen zur Energieversorgung und Steuerung des Prozesses sind in Figur 1 nicht gezeigt.

Figur 2 zeigt die offene, kühlbare Auslaufrinne.

Figur 3 umfaßt die Ausgangsposition sowie drei Arbeitspositionen einer Vorrichtung zum periodischen Schmelzanstich mit der Auslaufrinne.

Der prinzipielle Aufbau einer Induktionsschmelzanlage umfaßt einen vorzugsweise selbstgesteuerten Schwingkreis eines aperiodischen Generators. Der Schwingkreis wird von der Schmelzspule des Induktionsofens und Kondensatoren gebildet. Die erforderliche Frequenz wird im Hochfrequenzbereich (größer 10 kHz bis 500 kHz) mittels Röhrengeneratoren, im Mittelfrequenzbereich (um und kleiner 10 kHz bis etwa 500 Hz) mittels Halbleitergeneratoren erzeugt werden.

In Figur 1 ist eine bevorzugte Ausführungsform eines Induktionsschmelzofens dargestellt. Hierin bedeuten 1 eine Schmelzspule, welche von einer Kühlvorrichtung 2 - z. B. auf die Spule aufgeschweißte Halbrohre oder ein Doppelmantel, wie in Fig. 1 angedeutet - umgeben ist und den die Schmelze 4 aufnehmenden Sinterkrustentiegel 3 aus dem zu schmelzenden Material umhüllt. Die Schmelzspule ruht auf einer Gußform 5, welche auch den gekühlten und von der Spule isolierten Spulenboden 5a aufnimmt. Die offene Auslaufrinne 6 ist so im Bereich des oberen Randes der Spule fixiert (mittels einer in Fig. 2 gezeigten Haltevorrichtung 6/4 und Bohrungen 6/5 für Befestigungselemente), daß der Rinnenboden vor dem Schmelzanstich unterhalb des Niveaus der Schmelze liegt und der obere Rand der Rinne im wesentlichen mit dem Rand der Schmelzspule abschließt. Der Querschnitt der Rinne sowie deren Neigung beeinflussen die Auslaufmenge an Schmelze; eine geringe Neigung der Rinne und geringe Höhendifferenz zwischen dem Rinnenboden am ofenseitigen Ende und dem Niveau der Schmelze im Tiegel können wegen des langsamen Flusses zu einem raschen Erstarren der Schmelze in der Rinne und Bildung einer neuen Sinterkruste am ofenseitigen Ende der Rinne führen.

Die Schmelzspule kann ein- oder mehrwindig sein; einwindige Spulen aus Kupfer oder Aluminium werden bevorzugt. Um das Entfernen des Schmelzregulus nach Beendigung des Schmelzens mit periodischen Schmelzanstichen und Abkühlen zu erleichtern, ist es zweckmäßig, einen Spulenkörper in leicht konischer Form (gemäß Fig. 1) einzusetzen, wenn sich das Schmelzgut während des Abkühlens, etwa durch Modifikationsumwandlungen ausdehnt.

Die Beschickung des Schmelztiegels erfolgt aus dem Vorratsbehälter 10, aus welchem das zu schmelzende Material einer Vorrichtung 9 zum flächigen Dosieren des Materials 8 zugeführt wird. Zur Minimierung von Wärmeverlusten können Wärmeschutzschilde 7 um den oberen Rand des Ofens angeordnet sein; zusätzlich ist es zweckmäßig, die Tiegeloberfläche mit dem zu schmelzenden Material bedeckt zu halten.

Mittels einer Vorrichtung 23 zum Heben und Senken des Spulenbodens - beispielsweise umfaßt sie in Figur 1 einen Hubzylinder 24 und ein Antriebsaggregat 25 - läßt sich der erstarrte Regulus leicht aus der Spule entfernen. Mittels der Kippvorrichtung 27, welche in unterschiedlicher Form ausgebildet sein kann - in Figur 1 bedeuten 28 eine Hubstange, 29 ein Antriebsaggregat, 30 und 31 Angriffspunkte der Hubvorrichtung und 26 den Drehpunkt des Ofens - läßt sich die Ausflußmenge an Schmelze durch Kippen des Ofens regulieren.

Die Vorrichtung 32 dient der Abkühlung der periodisch über die Rinne 6 auslaufenden Schmelze.

Die erfindungsgemäße Vorrichtung zum periodischen Schmelzanstich ist dadurch gekennzeichnet, daß sie mindestens eine Hubvorrichtung (16, 21) zur Veränderung der Neigung oder zur vertikalen Parallelverschiebung des eine Anstichlanze (20) tragenden Vortriebsgestänges (19) und mindestens eine Stellvorrichtung (14, 15) zum Vortreiben des Vortriebsgestänges aufweist, wobei die Hub- und Stellvorrichtungen programmiert steuerbar ausgeführt sind.

In der in Fig. 1 dargestellten bevorzugten Ausführungsform der Schmelzanstichvorrichtung ist die Hubvorrichtung als ein am Befestigungspunkt 17 einer Halterung 11 auslenkbar fixierter pneumatischer Zylinder 16 ausgebildet. Die Hubstange 21 greift den das Vortriebsgestänge 19 aufnehmenden Haltebügel 12, der am Befestigungspunkt 13 drehbar an der Halterung 11 befestigt ist, am Drehpunkt 18 an; durch Betätigen des Hubzylinders wird der Neigungswinkel der Anstichlanze 20 in vertikaler Richtung verändert und kann somit dem Neigungswinkel der Auslaufrinne 6 angepaßt werden. Die Stellvorrichtung zum Vortreiben der Anstichlanze bzw. des sie tragenden Gestänges 19 wird von zwei pneumatischen Zylindern 14 und 15, welche am Haltebügel 12 befestigt sind und das Vortriebsgestänge aufnehmen, gebildet. Anstelle von pneumatischen Zylindern können auch andere Mittel mit gleicher Funktion, d. h. Heben/Senken und Vortreiben/Zurückfahren, etwa Spindeln zum Einsatz kommen. Eine alternative Hubvorrichtung besteht

beispielsweise darin, daß die Halterung 11, welche in diesem Falle die Anstichlanze und Vorrichtungen zum Vortreiben enthält, am Stativ 22 mittels einer Antriebsvorrichtung angehoben und abgesenkt oder gedreht wird. Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform ist die Anstichlanze (20) als Bohrmeißel ausgeführt, der bei Widerstand eine getaktete Vorwärtsbewegung, ähnlich einem Bohrhämmer mit oder ohne Drehbewegung, ausführt.

In Figur 2 ist eine bevorzugte Ausführungsform der nach oben offenen kühlbaren Rinne dargestellt. Der Mantel der Rinne enthält eine maximale Zahl Bohrungen 6/1 parallel zur Längsrichtung der Rinne (in Fig. 2 gestrichelt dargestellt), welche mäanderartig miteinander verbunden sind und von einem Kühlmedium, das durch Leitung 6/2 zu und durch Leitung 6/3 abgeführt wird, durchflossen werden. Die Halterung 6/4, welche mittels Befestigungselementen (6/5 stellt eine Bohrung hierfür dar) an der Schmelzspule fixiert wird, dient der Positionierung der Rinne. Eine möglichst intensive Kühlung der Rinne wird bevorzugt, weil unter dieser Voraussetzung im Schmelzbetrieb außer einer leicht entfernbaren Schmelznase keine Anbackungen auftreten.

In Figur 3 sind die Ausgangsposition und drei Arbeitspositionen des Anstichwerkzeugs zusammen mit der Rinne, welche in der Position 1 bis 3 auch erstarrte Schmelze 4/2 enthält, dargestellt. Die Anstichlanze wird durch programmiert gesteuertes Aktivieren des Zylinders 14 und damit Vortrieb des Gestänges 19 zunächst unter die Schmelznase 4/1 gebracht (Position 1); im zweiten Schritt wird der Hubzylinder 16 aktiviert, wodurch die Anstichlanze nach oben geneigt und dabei die Schmelznase angehoben wird (Position 2); schließlich wird der Zylinder 15 aktiviert und die Lanze unter der erstarrten Schmelze am Boden der Rinne vorgetrieben (Position 3), wodurch die erstarrte Schmelze vollends abgehoben und die Sinterkruste am offenseitigen Ende der Rinne einfach durchstoßen wird.

Im Falle einer besonders dicken Sinterkruste kann es zweckmäßig sein, zusätzlich zum Anstich mittels der erfindungsgemäßen Vorrichtung die Sinterkruste mittels einer zweiten Anstichlanze im Bereich des Übergangs von der Spulenwand zur Rinne anzustechen.

Während des Ablaufs der Schmelze kann der Tiegel weiter mit Rohmaterial beaufschlagt werden, wenn eine nachträgliche Trennung des geschmolzenen und nichtgeschmolzenen, aber beim Ablauf mitgerissenen Materials keine Probleme bereitet.

Es war nicht vorhersehbar, daß die erfindungsgemäße Führung der Anstichlanze mittels der hierfür konzipierten Vorrichtung einen völlig problemlosen und mit geringem Energieaufwand durchführbaren Schmelzanstich erlaubt. Überraschend war ferner, daß mit zunehmender Intensität der Kühlung der Auslaufrinne die in der Rinne erstarrte Schmelze leichter entfernbar ist und zudem die Menge abnimmt. Als wesentliche Vorteile des erfindungsgemäßen Verfahrens und der Vorrichtungen zur Durchführung desselben ergeben sich:

Problemloser Schmelzanstich, wodurch ein störungsfreier teilkontinuierlicher Betrieb ermöglicht wird.

Sichere Handhabung der Schmelztechnik auch im Betriebsmaßstab, und damit

Verwendbarkeit von Mittelfrequenz-Induktionsschmelzöfen mit einwindigen Schmelzspulen mit größerem Durchmesser und entsprechend großem Tiegelinhalt.

Gleichförmige Qualität der Schmelzprodukte durch teilkontinuierlichen Betrieb anstelle des Batchbetriebs, der bei sehr hochschmelzenden Materialien bisher als kaum vermeidbar angesehen wurde.

Steigerung der Raum-Zeit-Ausbeute, weil wiederkehrend zeitraubende Maßnahmen zum Neubefüllen des Tiegels, Abkühlen und Entnahme des Schmelzregulus nur in größeren Zeitabständen erforderlich werden.

Erhöhung der Arbeitssicherheit der an der Schmelzanlage tätigen Personen durch die Einsatzmöglichkeit der automatisch gesteuerten Anstichvorrichtung.

Beispiele

In einer Induktionsschmelzanlage gemäß Figur 1 und unter Verwendung von Schmelzspulen unterschiedlicher Geometrie, an welchen jeweils eine Auslaufrinne gemäß Figur 2 am oberen Spulenrand fixiert war, und der abgebildeten Vorrichtung zum periodischen Schmelzanstich wurde Zirkonsand bei ca. 2700 °C geschmolzen. Der periodische Schmelzanstich erfolgte gemäß Figur 3. Die Schmelze wurde in einer Quenchrinne mit Druckluft- und Wasserdüsen abgeschreckt, wodurch ein Zirkonoxid-Kieselsäure-Gemisch in Form von Granalien erhalten wird.

Zu Beginn der Versuche wurde der Schmelztiegel zu ca. 90 % mit Zirkonsand gefüllt. Um unterhalb der Kopplungstemperatur des Zirkonsandes das Hochfrequenzfeld zu absorbieren und den Zirkonsand durch thermischen Kontakt zu erwärmen, wurden in den Zirkonsand horizontal liegende Molybdän-Plättchen eingebettet. Nachdem der Tiegelinhalt bis auf eine Sinterkruste durchgeschmolzen war, wurde Zirkonsand nachdosiert und mit dem teilkontinuierlichen Betrieb begonnen. Die Versuchssparameter und Ergebnisse

folgen aus der Tabelle.

Beispiel	1	2	3	4	5	6
Schmelzspule:						
Durchmesser (cm)	25	40	40	40	60	90
Höhe (cm)	25	25	25	25	30	45
Zahl Windungen	2	2	1	1	1	1
Arbeitsfrequenz (kHz) (Beispiele 1 bis 5 Röhrengenerator) (Beispiel 6 Halbleitergenerator)						
	150	120	250	250	30	10
Auslaufrinne:						
Durchmesser (mm)	16	16	16	16	16	22
Kühlwasser (l/h)	400	400	400	400	400	700
Durchsatz (kg ZrSiO ₄ /h)	16	20	29	33	52	180
Zahl der Anstiche pro h	4-6	4-5	2-3	1	3	3
Betriebsdauer (h)	40	40	100	20	8	8

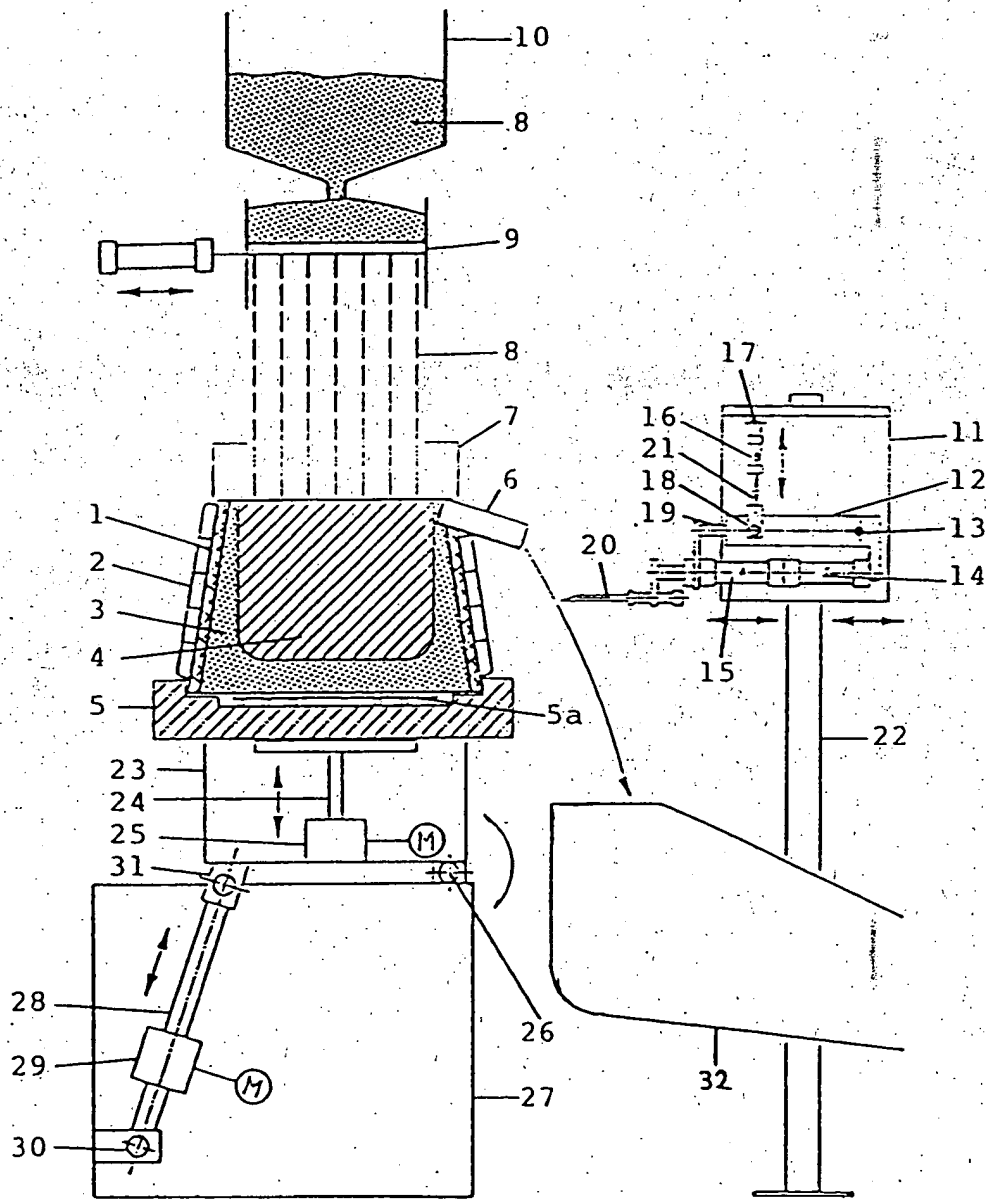
Die Schmelzanstiche verliefen problemlos, weil mittels der Anstichvorrichtung die in der Rinne erstarrte Schmelze des vorhergegangenen Anstichs zusammen mit der Schmelznase abgehoben werden konnte und damit der Weg für den Durchstich der Sinterkruste frei war. Eine nennenswerte Reduzierung des Kühlwasservolumenstroms durch die Kühleinrichtung der Rinne führte umgehend zu schwerentfernbaren Krusten, wodurch der Betrieb der Anlage erheblich, gestört wurde.

Patentansprüche

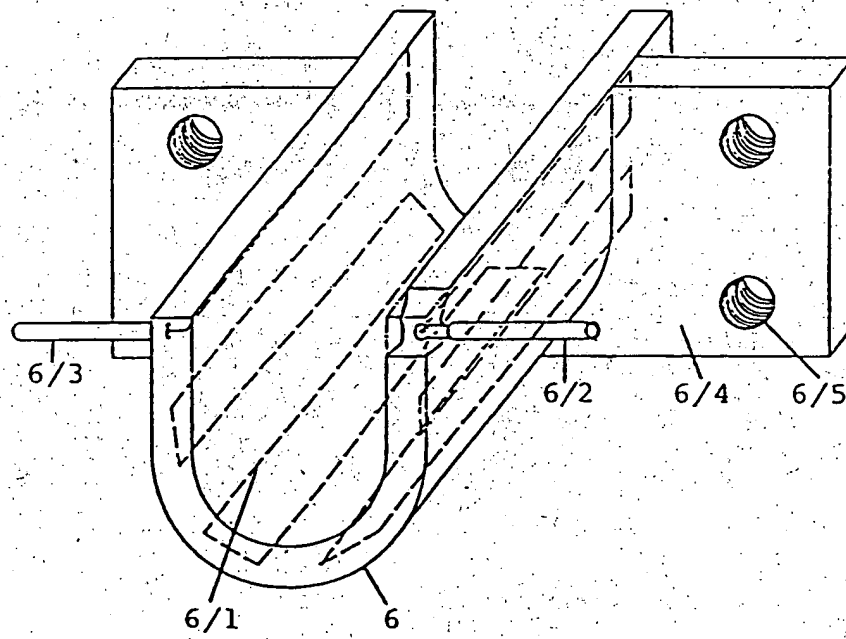
- Verfahren zum teilkontinuierlichen Schmelzen keramischen Materials durch induktives Schmelzen desselben im Hoch- und Mittelfrequenzbereich in Induktionsschmelzöfen, deren Wand als Schmelzspule (Induktor) ausgebildet ist und einen Sinterkrustentiegel umhüllt,
Ablassen der Schmelze durch eine in der Schmelzspule angeordnete Auslaufvorrichtung und Befüllen des Ofens mit einer der abgelassenen Menge Schmelze entsprechenden Menge des zu schmelzenden Materials,
dadurch gekennzeichnet,
daß man als Auslaufvorrichtung eine am oberen Rand der Schmelzspule angeordnete offene und intensiv gekühlte Auslaufrinne verwendet,
in periodischen Abständen den Auslauf der Schmelze durch Schmelzanstich mittels einer Anstichvorrichtung, welche eine Anstichlanze und automatisch regelbare Vorrichtungen zur Veränderung des Neigungswinkels oder zur Parallelverschiebung der horizontal oder geneigt angeordneten Anstichlanze

und zum Vortreiben derselben umfaßt, öffnet, indem die Anstichlanze zunächst unter die Schmelznase des aus dem vorangegangenen Schmelzanstich in der Auslaufrinne verbliebenen Rests an erstarrter Schmelze geführt, dann mit dieser angehoben und anschließend zwischen der angehobenen erstarrten Schmelze und dem Boden der Rinne bis zum Durchstich durch die Sinterkruste vorangetrieben wird, und die Auslaufmenge nach Bedarf durch Kippen des Ofens mittels einer Kippvorrichtung reguliert.

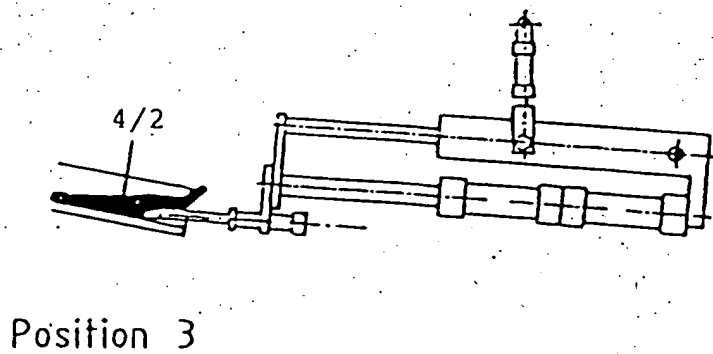
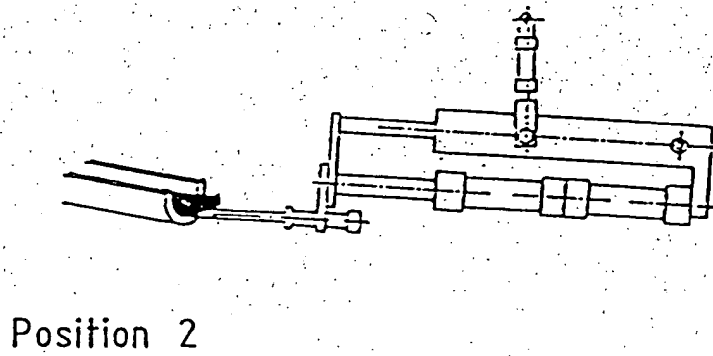
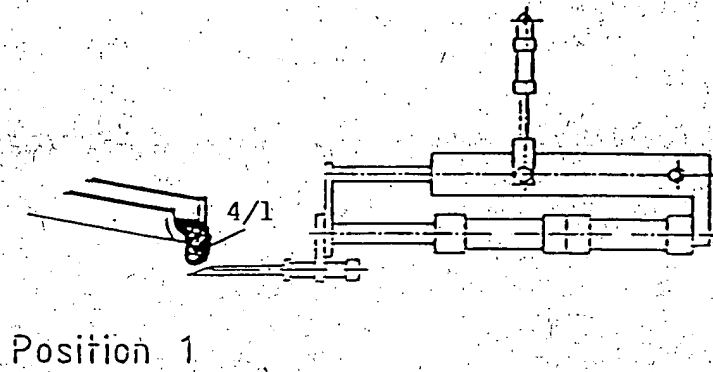
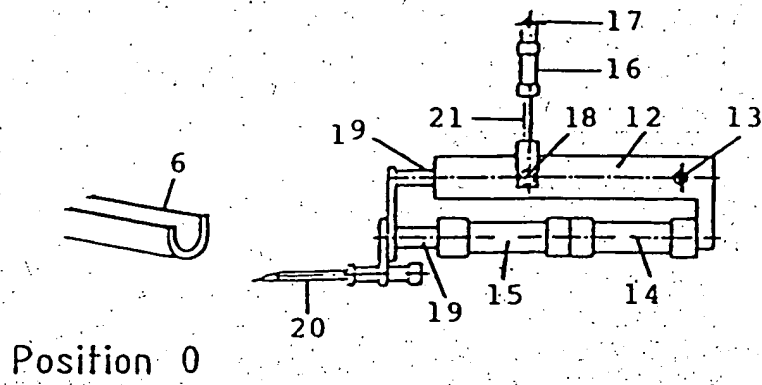
2. Vorrichtung zum periodischen Schmelzanstich eines Induktionsschmelzofens mit Sinterkrustentiegel, dadurch gekennzeichnet, daß sie mindestens eine Hubvorrichtung (16, 21) zur Veränderung der Neigung oder zur vertikalen Parallelverschiebung des eine Anstichlanze (20) tragenden Vortriebsgestänges (19) und mindestens eine Stellvorrichtung (14, 15) zum Vortreiben des Vortriebsgestänges aufweist, wobei die Hub- und Stellvorrichtungen programmiert steuerbar ausgeführt sind.
3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Hubvorrichtung als ein am Befestigungspunkt (17) einer Halterung (11) fixierter pneumatischer Zylinder (16) ausgebildet ist und die zugehörige Hubstange (21) den das Vortriebsgestänge (19) aufnehmenden Haltebügel (12), der am Befestigungspunkt (13) drehbar an der Halterung (11) befestigt ist, am Drehpunkt (18) angreift und die Stellvorrichtung in Form von zwei pneumatischen Zylindern (14, 15), welche am Haltebügel (12) befestigt sind und das Vortriebsgestänge aufnehmen, ausgebildet ist.
4. Zum periodischen Schmelzanstich geeigneter Hochfrequenz- und Mittelfrequenz-Induktionsschmelzofen mit Sinterkrustentiegel, enthaltend eine Schmelzspule (1) mit den Anschlüssen für die Masse und Phase, Vorrichtungen zum Kühlen (2) der Schmelzspule, eine Gußform (5) zur Aufnahme eines kühlbaren Spulenbodens (5a) und eine Vorrichtung zum periodischen Ablassen eines Teils der Schmelze, dadurch gekennzeichnet, daß als Vorrichtung zum Ablassen der Schmelze am oberen Rand der Schmelzspule eine offene Rinne (6) angeordnet ist, welche mit einer Kühlvorrichtung (6/1), einem Eingang (6/2) und Ausgang (6/3) für das Kühlmedium und einer Haltevorrichtung (6/4) zur Fixierung der Rinne an der Schmelzspule ausgestattet ist.



Figur 1



Figur 2



Figur 3